

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 08-242939
 (43)Date of publication of application : 24.09.1996

(51)Int.Cl. A45D 40/00

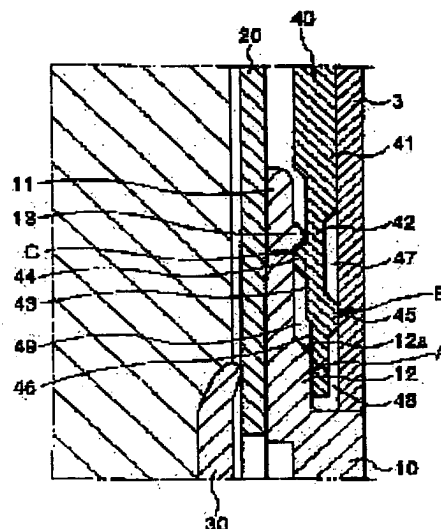
(21)Application number : 07-053916 (71)Applicant : YOSHIDA KOGYO KK <YKK>
 (22)Date of filing : 14.03.1995 (72)Inventor : YUZHARA YUKITOMO

(54) ROD-SHAPED COSMETIC VESSEL

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide a rod-shaped cosmetics vessel which can introduce a good airtight condition by generating an assured reaction force.

CONSTITUTION: A bulged seal surface 12 is formed in the lower part of the peripheral surface of a fit cylindrical part 11 of a body cylinder 10 while a ring-shaped rib 13 is formed in the middle part protrusively, and a seal member 40 of resin to be removably fitted in the fit cylindrical part 11 is installed in a cap 3, and its fit seal part 42 is provided with an inward directed projection 44 (fit part C) to be engaged with the ring-shaped rib 13, a ring-shaped bulge 45 (repellent part B) to be in pressure contact with the inner surface of the cap, and a seal surface 46 (seal part A) which contacts with the peripheral surface of the bulged seal surface 12 in the overlapped condition and whose bottom is left open.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 31.01.2002
 [Date of sending the examiner's decision of rejection]
 [Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]
 [Date of final disposal for application]
 [Patent number] 3730280
 [Date of registration] 14.10.2005
 [Number of appeal against examiner's decision of rejection]
 [Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]
 [Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-242939

(43) 公開日 平成 8 年 (1996) 9 月 24 日

(51) Int.Cl.⁶

A 4 5 D 40/00

識別記号

庁内整理番号

F I

A 4 5 D 40/00

技術表示箇所

U

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平7-53916

(22) 出願日 平成 7 年 (1995) 3 月 14 日

(71) 出願人 000160223

吉田工業株式会社

東京都墨田区立花 5 丁目 29 番 10 号

(72) 発明者 柚原 幸知

東京都墨田区立花 5 丁目 29 番 10 号 吉田工業株式会社内

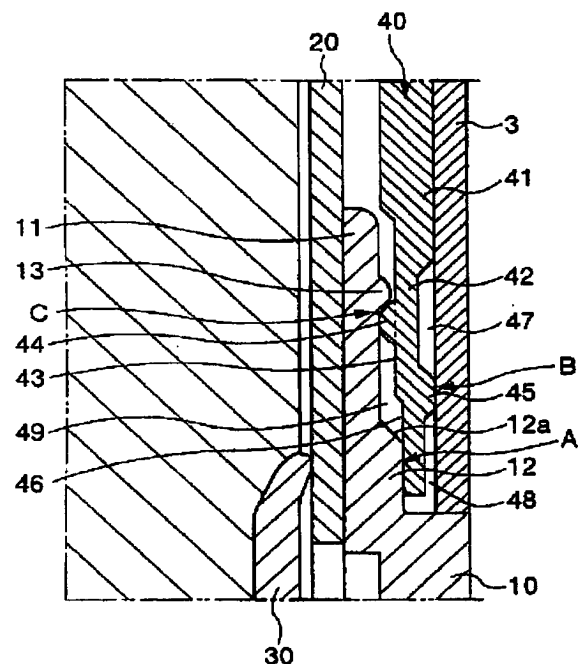
(74) 代理人 弁理士 一色 健輔 (外 2 名)

(54) 【発明の名称】 棒状化粧品容器

(57) 【要約】

【目的】 しっかりとした反力を得て良好な気密状態を得ることができる棒状化粧品容器を提供する。

【構成】 本体筒 10 の嵌合筒部 11 には、その外周面下部に隆起シール面部 12 をまた中間部に環状リブ 13 を突出形成し、キャップ 3 内には、嵌合筒部 11 と嵌脱自在に嵌合する樹脂製のシール部材 40 を設け、その嵌合シール部 42 に、環状リブ 13 に係合する内向き突起 44 (嵌着部 C) と、キャップ内面と圧接する環状隆起部 45 (弾発部 B) と、嵌合筒部 11 の隆起シール面部 12 の外周面に重なり合って当接する下端開放状態のシール面 46 (シール部 A) とを形成する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 本体筒内に身筒及び化粧料皿筒をこの順序で配置した筒状容器本体と、これに嵌装される筒状キャップとで構成される棒状化粧料容器において、前記本体筒には、その上部に該キャップと嵌合される嵌合筒部を形成し、該嵌合筒部の外周面下部にその周方向に沿って隆起した隆起シール面部を形成すると共に、該外周面の中間部に周方向に沿って環状リブを突出形成し、前記キャップ内には、その内面に沿って該嵌合筒部と嵌脱自在に嵌合する樹脂製のシール部材を設けると共に、該シール部材に、前記嵌合筒部よりも上方位置から下方に向かって肉薄な嵌合シール部を形成し、該嵌合シール部が上方から下方に向かって順次、可撓部と、該可撓部に設けられ前記嵌合筒部の環状リブに係合する内向き突起と、該内向き突起の下方にて径方向外方へ膨出されて前記キャップ内面と圧接する環状隆起部と、該環状隆起部の下方に下端開放状態で垂下形成され、前記嵌合筒部の隆起シール面部の外周面に重なり合って当接するシール面とを備えることを特徴とする棒状化粧料容器。

【請求項 2】 前記嵌合筒部の隆起シール面部の外周面を裾拡がり状の傾斜面として構成したことを特徴とする請求項 1 記載の棒状化粧料容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、キャップの嵌合構造に気密機能を備えた棒状化粧料容器に関するものである。

【0002】

【従来の技術】一般に、口紅容器のような棒状化粧料容器においては、揮発性化粧料の乾燥固化を防止するなどの観点から、キャップの嵌合係止機能と気密機能とを組み込むことが行われている。

【0003】この種の棒状化粧料容器における気密構造としては、従来実公平 5-34579 号公報に開示されたものがある。これは、図 7 及び図 8 に示すように、筒状容器本体の外側に配置される中具筒 107 の嵌合部 107a に着脱自在に嵌合する筒状キャップ 113 の内側に、このキャップ 113 と同形状をなす樹脂製の帽体 114 を接着剤などの適宜の手段によって嵌着固定し、この帽体 114 の下部に内径拡幅部 115 を形成して適度の弾力性を有する嵌合壁 114a を設け、この嵌合壁 114a とキャップ 113 との間に嵌合壁 114a の弾力性を助長するための間隙部 116 を介在せしめ、嵌合壁 114a の下部に外側に反り返りその先端がキャップ 113 の内壁面に接触する接片 114b を設けると共に、帽体 114 の嵌合壁 114a 内周面に突設した環状凸部 114c が中具筒 107 の外周面に密接し、また帽体 114 の嵌合壁 114a に形成した嵌合凹部 114d に中具筒 107 の外周面に突設した環状凸部 107c が密嵌

係合するように構成したものである。なお、101 は袴筒、102 は螺旋筒、103 は螺旋溝、104 は身筒、105 は環状溝、106 は内周リブ、108 は化粧料皿、109 は環状リブ、110 は脚柱である。

【0004】かかる構成の下では、キャップ 113 を被せて装着すると、帽体 114 の嵌合壁 114a が中具筒 107 の嵌合部 107a に嵌合し、この嵌合部 107a の外周面に帽体 114 の環状凸部 114c が密接すると共に、嵌合部 107a の外周面に突設した環状凸部 107c が帽体 114 の嵌合壁 114a に穿った環状凹部 114d に密嵌係合し、キャップ 113 の係止状態が確保されると共に、容器本体内に対する外気の侵入が阻止できるようになる。すなわち、中具筒 107 に対する環状凸部 114c の緊密な接触と、環状凹部 114d に対する環状凸部 107c の密嵌係合という、2箇所において気密に封止されるため、1箇所の場合に比べ、より良好な気密効果が得られる。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、従来技術の場合、気密作用をもたらす押圧力は、嵌合壁 114a の下部に設けた接片 114b が外側に反り返りその先端がキャップ 113 の内周面に接触することによって確保される。つまり、環状凸部 114c と環状凹部 114d という 2つの接触箇所は、それから離れた接片 114b の箇所を反力点として、内側に向かう弾性復帰力をそれぞれの箇所を得るものであった。この場合、環状凸部 114c と環状凹部 114d という 2つの接触箇所においてもキャップ 113 側は空隙となっているので、環状凸部 114c 及び環状凹部 114d は弾力的に撓むこととなり、しっかりした反力を得ることができないおそれがある。このため、環状凸部 114c の嵌合部 107c に対する接触圧及び環状凹部 114d の環状突起 107c に対する接触圧を保持しておくことが難しいものであった。

【0006】そこで本発明の目的は、上記課題を解決し、しっかりとした反力を得て良好な気密状態を得ることができる棒状化粧料容器を提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段】かかる目的を達成するために本発明に係る棒状化粧料容器は、本体筒内に身筒及び化粧料皿筒をこの順序で配置した筒状容器本体と、これに嵌装される筒状キャップとで構成される棒状化粧料容器において、前記本体筒には、その上部に該キャップと嵌合される嵌合筒部を形成し、該嵌合筒部の外周面下部にその周方向に沿って隆起した隆起シール面部を形成すると共に、該外周面の中間部に周方向に沿って環状リブを突出形成し、前記キャップ内には、その内面に沿って該嵌合筒部と嵌脱自在に嵌合する樹脂製のシール部材を設けると共に、該シール部材に、前記嵌合筒部よりも上方位置から下方に向かって肉薄な嵌合シール部を形成

し、該嵌合シール部が上方から下方に向かって順次、可撓部と、該可撓部に設けられ前記嵌合筒部の環状リブに係合する内向き突起と、該内向き突起の下方にて径方向外方へ膨出されて前記キャップ内面と圧接する環状隆起部と、該環状隆起部の下方に下端開放状態で垂下形成され、前記嵌合筒部の隆起シール面部の外周面に重なり合っ

て当接するシール面とを備えることを特徴とする。
【0008】前記嵌合筒部の隆起シール面は、その外周面を裾拡がり状の傾斜面として構成するのが好ましい。

【0009】

【作用】上記構成を有する請求項 1、2 の発明の棒状化粧料容器によれば、嵌合シール部に上方から下方に向かって順次、可撓部と、該可撓部に設けられ前記嵌合筒部の環状リブに係合する内向き突起と、該内向き突起の下方にて径方向外方へ膨出されて前記キャップ内面と圧接する環状隆起部と、該環状隆起部の下方に下端開放状態で垂下形成され、前記嵌合筒部の隆起シール面部の外周面に重なり合っ

て当接するシール面とを備えたので、隆起シール面部及びシール面によるシール箇所と、環状リブ及び内向き突起による嵌着箇所とを、環状隆起部を介して別々に独立させることができるとともに、これら独立させたシール箇所と嵌着箇所との間に、キャップの内周面に当接させてこれに反力をとってシール箇所に向かって圧力をかける作用をなし、従って嵌着箇所のシール箇所への影響をも排除できる弾発箇所としての環状隆起部を構成することができ、シール箇所と嵌着箇所とを機能的にも構造的にも離隔させて、相互に干渉しない構成を確保することができ、シール機能を確実に保証することができる。

【0010】また、これらシール箇所、弾発箇所及び嵌着箇所相互は、その機能に必要とされる形を一方から他方へと順次遷移させる形態で、シール部材の軸方向に一連に一体的に無駄なく形成できると共に、このような形態から、弾発箇所をシール箇所に接近させて位置させることができ、シールに必要な当接力を十分に確保することができる。

【0011】従って、シール箇所においては、シール面が嵌合筒部の外周面に接触する当接力を大きく確保することができ、また長期に亘って良好なシール性能を確保することができる。
【0012】また、請求項 2 の発明においては、本体筒の隆起シール面部の外周面が裾拡がり状の傾斜面として構成され、これに、キャップのシール部材のシール面、つまり下端開放状態のシール面が嵌装される。従って、キャップ側のシール面は外側に撓んで本体筒側の隆起シール面部の外周面に密に圧接するため、製造上の寸法精度のバラツキを吸収し、長期にわたりより確実な密嵌状態を得ることができる。

【0013】

【実施例】以下、本発明を図示の実施例に基づいて説明する。図 1 及び図 2 において、棒状化粧料容器 1 は、筒状容器本体 2 と、これに装着される筒状のキャップ 3 とで主に構成される。

【0014】筒状容器本体 2 は、その外郭を形成する本体筒 10 と、この本体筒 10 の内側に配置された身筒 20 と、身筒 20 のさらに内側に配置された化粧料血管 30 とからなっている。

【0015】本体筒 10 の、キャップ 3 で被われる上方部分には、肉薄な嵌合筒部 11 が一体的に形成され、この嵌合筒部 11 にキャップ 3 が嵌合されるようになってい

る。気密なシールを確保するため、この嵌合筒部 11 の外周面の下部には、その周方向に沿って連続した肉厚部として形成され且つ嵌合筒部 11 外周面から傾斜段差 12a をもって隆起させた環状の隆起シール面部 12 が形成されている。またこの嵌合筒部 11 の外周面の中間部には、その周方向に沿って一条の連続した環状リブ 13 が突出形成されている。

【0016】化粧料血管 30 は、仕切壁 31 で上下に仕切られ、その上部が化粧料血 32 として形成されて、この化粧料血 32 に化粧料 33 が納められている。
【0017】この化粧料血管 30 の繰り上げ機構を構成するために、本体筒 10 の円筒状内周面には螺旋溝 14 が刻設されているとともに、他方化粧料血管 30 の下部には、これより外方へ突出させて、係合突起 34 が形成されている。そして、この化粧料血管 30 の係合突起 34 は、身筒 20 に螺旋溝 14 の軸方向長さに対応させて形成したスリット 21 を貫通して、本体筒 10 の螺旋溝 14 内に係合している。

【0018】従って、本体筒 10 を身筒 20 に対して相対的に回転させると、図 2 に示すように、螺旋溝 14 に沿ってスリット 21 の上限位置まで係合突起 34 が上昇し、これにより化粧料血管 30 の化粧料 33 が本体筒 10 から突出するようになる。

【0019】一方、キャップ 3 の内側には、その内面に沿う筒体状の樹脂製シール部材 40 が接着剤などの適宜手段によって嵌着固定されており、このシール部材 40 が本体筒 10 の嵌合筒部 11 に対して、嵌脱自在に嵌合するようになっている。

【0020】図 1、図 3 及び図 4 に示すように、このシール部材 40 は主に、キャップ 3 を本体筒 10 に装着した際に嵌合筒部 11 よりも上方に位置され、キャップ 3 の内周面と嵌合筒部 11 の外周面との間の間隙幅よりも若干厚く形成された筒状の肉厚部 41 と、この肉厚部 41 下方の肉薄に形成された筒状の嵌合シール部 42 とを備えて構成されている。図 5 に拡大して示すように、嵌合シール部 42 は、肉厚部 41 から肉薄に、かつキャップ 3 内周面から離隔するように形成された可撓面 43 と、この可撓面 43 の内周面にその周方向に沿って互いに適宜間隔を隔てて突設され、嵌合筒部 11 の環状リブ

13に下側から係合する内向き突起44と、この可撓面43の内向き突起44下方にシール部材40の径方向外方へ膨出して形成され、キャップ3の内周面と圧接される環状隆起部45と、上記可撓面43の環状隆起部45下方に連続的に垂下形成され且つキャップ3の内周面から所定の隙間d(図3)を隔てて開放された開放端部であって、キャップ装着時には本体筒10の嵌合筒部11に設けた隆起シール面部12外周面上に重ね合わされて嵌合されるシール面46とを備えている。そして、キャップ3の内周面と圧接する環状隆起部45を備えたことにより、可撓面43の外周面とキャップ3の内周面との間に隙間47が形成されるとともに、可撓部43に続くシール面46とキャップ3の内周面との間にも隙間48が形成される。また、可撓部43に内向き突起44を形成したことにより、この内向き突起44の内周面と嵌合筒部11の外周面との間にも隙間49が形成される。

【0021】シール部材40の内向き突起44は、キャップ3を筒状容器本体2に被せた際、隙間47によって弾発作用を助長されつつ、嵌合筒部11の環状リブ13を容易に乗り越え、この乗り越えによって内向き突起44が環状リブ13に下側から係合することで、筒状容器本体2とキャップ3との嵌合状態を保持する嵌着部Cとして機能する。

【0022】またシール部材40のシール面46は、嵌合筒部11の隆起シール面部12の外周面に重なり合うことで、キャップ3と筒状容器本体2との間の気密を確保するシール部Aとして機能する。そしてこの際、環状隆起部45がキャップ3の内周面に圧接する部分が、隙間49の存在とも相俟って、当該シール部分Aに対して圧力をかける弾発部Bとして機能することになる。

【0023】特に、環状隆起部45はキャップ3の装着状態では、シール部Aを構成するシール面46と嵌着部Cを構成する内向き突起44との間で、キャップ3の内周面に対して当接するように構成され、そして上記したように、この環状隆起部45はキャップ3の内周面に圧接してシール部分Aに圧力をかける機能を奏することから、環状リブ13と内向き突起44との嵌着状態がシール部Aに影響することを防止することができる。また嵌着部Cに対しても、環状隆起部45のキャップ3に対する圧接圧力が作用して、嵌着状態を一層確実なものとする。

【0024】このような構成によれば、シール部Aと嵌着部Cとを別々に独立させることができるとともに、これら独立させたシール部Aと嵌着部Cとの間に、キャップ3の内周面に当接させてこれに反力をとってシール部Aに向かって圧力をかける、従って嵌着部Cのシール部Aへの影響をも排除できる弾発部Bを構成する環状隆起部45を構成することができ、シール部Aと嵌着部Cとを機能的にも構造的にも離隔させて、相互に干渉しない構成を確保できる。しかも、シール面46は末端部が開

放されキャップ3の内周面から隙間dだけ浮かされているため、両端が拘束されているシール面の場合に比べ、その変形自由度が増大している。従って、嵌合時における製造精度誤差等を吸収してシール機能を確実に保証することができる。

【0025】また、これらシール部A、弾発部B及び嵌着部C相互は、その機能に必要なとされる形を一方から他方へと順次遷移させる形態で、シール部材40の軸方向に一連に一体的に無駄なく形成できると共に、このような形態から、弾発部Bをシール部Aに接近させて位置させることができ、シールに必要な当接力を十分に確保することができる。従って、シール部Aにおいては、従来のようにシール部と嵌着部とが互いに影響し合うおそれのある構成(図8参照)と比べ、シール面46が嵌合筒部11の外周面に接触する当接力を大きく確保することができ、また長期に亘って良好なシール性能を確保することができる。

【0026】図6は、上記嵌合筒部11の隆起シール面部12を載頭円錐形とし、隆起シール面部12の外周面を裾拡がり状の傾斜面12bとして構成した変形例である。傾斜面12bの傾斜は、頂部の外径がシール面46の内径より僅かに小さく、傾斜基部の外径がシール面46の内径より若干大きいように定められている。

【0027】基本的な作用は図5の場合と同じであり、キャップ装着時には、本体筒10の嵌合筒部11に設けた隆起シール面部12外周面上に、キャップ3のシール部材40における嵌合シール部42が重ねられ、その際、嵌着部Cについては、キャップ3のシール部材40における内向き突起44が、本体筒10の嵌合筒部11の環状リブ13を乗り越えてこれに嵌合する。しかし、図5の場合と異なり、シール部Aについては、隆起シール面部12の外周面が裾拡がりの傾斜面12bとして形成されているため、キャップ3の嵌合シール部42のシール面46は、図6の如く外側に撓むこととなり、その反力により隆起シール面部12の外周面たる傾斜面12bにより密に圧接する。従って、本体筒10とキャップ3とがより確実に気密に封止されるため、より良好な気密効果が得られる。

【0028】

【発明の効果】以上のように、本発明に係る棒状化粧料容器では、シール部材に、嵌合筒部よりも上方位から下方に向かって肉薄な嵌合シール部を形成し、嵌合シール部が上方から下方に向かって順次、可撓部と、該可撓部に設けられ前記嵌合筒部の環状リブに係合する内向き突起と、該内向き突起の下方にて径方向外方へ膨出されて前記キャップ内面と圧接する環状隆起部と、該環状隆起部の下方に下端開放状態で垂下形成され、前記嵌合筒部の隆起シール面部の外周面に重なり合って当接するシール面とを備えた構成としたので、隆起シール面部及びシール面によるシール箇所と、環状リブ及び内向き突起

による嵌着箇所とを、環状隆起部を介して別々に独立させることができるとともに、これら独立させたシール箇所と嵌着箇所との間に、キャップの内周面に当接させてこれに反力をとってシール箇所に向かって圧力をかける作用をなし、従って嵌着箇所のシール箇所への影響をも排除できる弾発箇所としての環状隆起部を構成することができ、シール箇所と嵌着箇所とを機能的にも構造的にも離隔させて、相互に干渉しない構成を確保することができ、シール機能を確実に保証することができる。

【0029】また、これらシール箇所、弾発箇所及び嵌着箇所相互は、その機能に必要とされる形を一方から他方へと順次遷移させる形態で、シール部材の軸方向に一連に一体的に無駄なく形成できると共に、このような形態から、弾発箇所をシール箇所に接近させて位置させることができ、シールに必要な当接力を十分に確保することができる。

【0030】従って、シール箇所においては、シール面が嵌合筒部の隆起シール面に接触する当接力を大きく確保することができ、また長期に亘って良好なシール性能を確保することができる。

【0031】また、請求項2の発明においては、本体筒の隆起シール面部の外周面を裾広がり状の傾斜面として構成し、これに、キャップのシール部材のシール面、つまり下端開放状態のシール面を嵌装するようにしたので、キャップ側のシール面が外側に撓んで本体筒側の隆起シール面部の外周面に密に圧接することとなり、このため、製造上の寸法精度のバラツキを吸収し、長期にわたりより確実な密嵌状態を得ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例に係る棒状化粧料容器を、キャップを装着した状態で示した正面及び断面図である。

【図2】本発明の一実施例に係る棒状化粧料容器を、キ

*キャップを取り外した状態で示した正面及び断面図である。

【図3】本発明の一実施例に係る棒状化粧料容器のキャップを示した正面及び断面図である。

【図4】図3のキャップの底面図である。

【図5】図1の要部拡大断面図である。

【図6】本発明の変形実施例を示す図5と同様の図である。

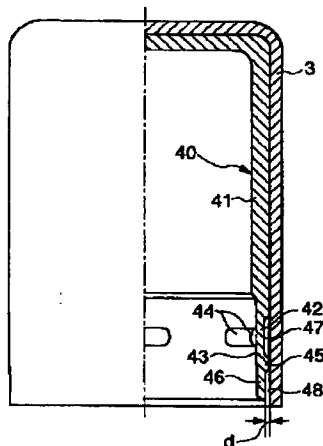
【図7】従来の棒状化粧料容器の一例を示す断面図である。

【図8】図7の一部拡大断面図である。

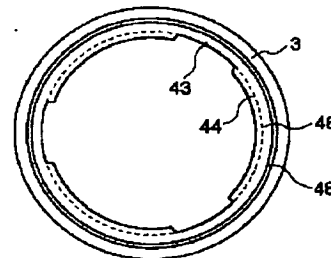
【符号の説明】

1 棒状化粧料容器	2 筒状容器本体
3 キャップ	10 本体筒
11 嵌合筒部	12 隆起シール面部
12a 傾斜段差	12b 傾斜面
13 環状リブ	14 螺旋溝
20 身筒	21 スリット
30 化粧料皿筒	31 仕切壁
32 化粧料皿	33 化粧料
34 係合突起	40 シール部材
41 肉厚部	42 嵌合シール部
43 可撓部	44 内向き突起
45 環状隆起部	46 シール面
47, 48, 49 間隙	A シール部
B 弾発部	C 嵌着部
d 隙間	

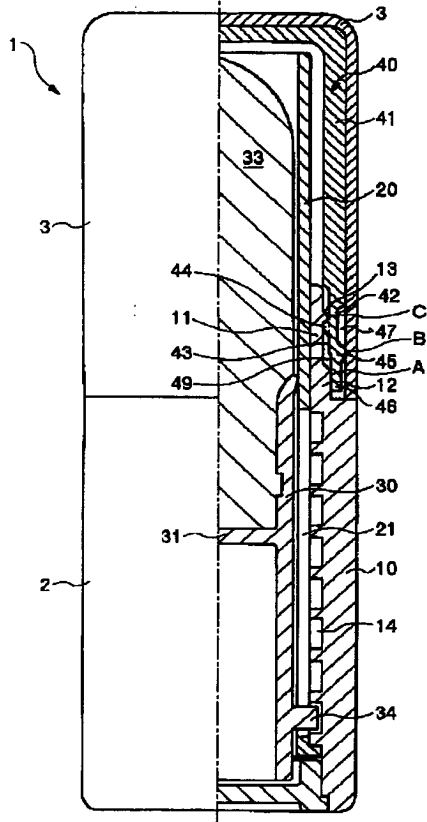
【図3】



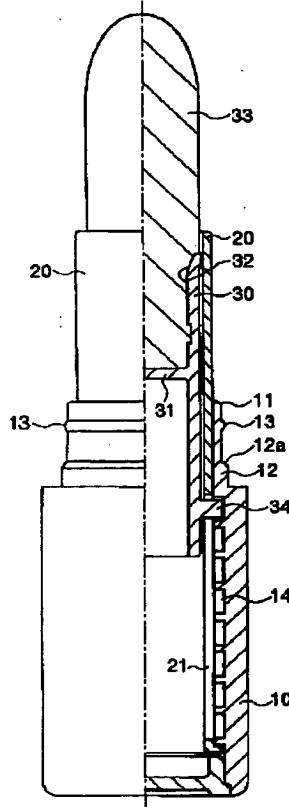
【図4】



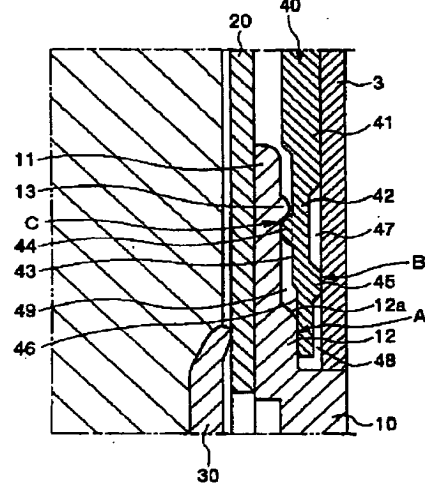
【図1】



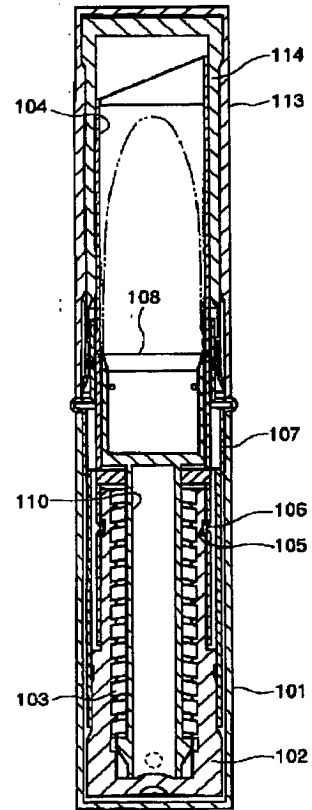
【図2】



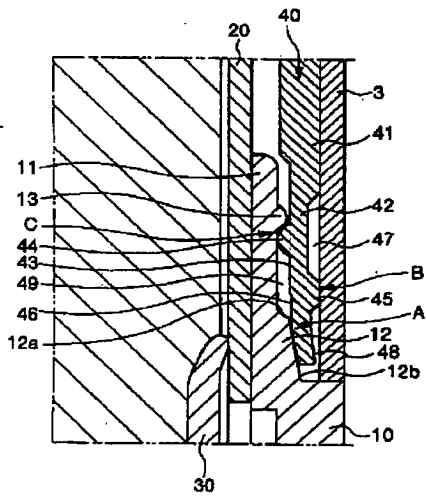
【図5】



【図7】



【図6】



【図8】

